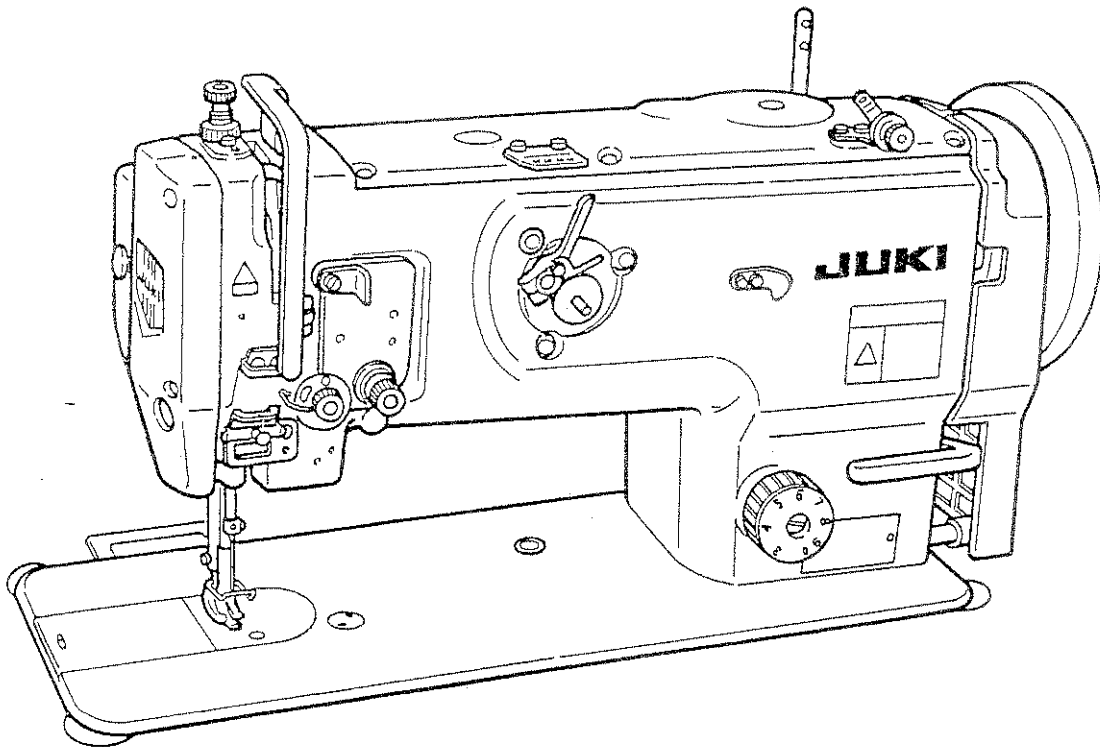


DNU – 1541

DNU – 1541 S

INSTRUKCJA OBSŁUGI



UWAGA: Przed uruchomieniem maszyny zapoznaj się z instrukcją obsługi.

HINWEIS: Lesen Sie die Sicherheitsanweisungen aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.
Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.

NOTA: Antes de comenzar a usar esta máquina lea con detención hasta comprender todas las instrucciones de seguridad. Conserve este Manual de Instrucciones a mano para futuras consultas.

NOTA: Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di questa macchina. Conservare questo Manuale d'Istruzioni per pronto riferimento.

注意: 為了安全地使用，請您在使用之前一定閱讀本使用說明書。
另外，請您注意保管本使用說明書，以便隨時查閱。

PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

Aby w jak najlepszym zakresie wykorzystać możliwości maszyny należy ją użytkować w sposób prawidłowy i bezpieczny.

Przed uruchomieniem maszyny prosimy o zapoznanie się z treścią niniejszej Instrukcji, która zawsze powinna znajdować się w łatwo dostępnym i bezpiecznym miejscu. Mamy nadzieję, że będzie Państwo przez długi okres czasu z satysfakcją użytkowali wyprodukowaną przez nas maszynę.

1. Podczas pracy i obsługi maszyny należy zawsze zwracać uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa, które opisano poniżej oraz wszelkie inne, które mogą okazać się konieczne.
2. Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z treścią wszelkich koniecznych instrukcji, w tym niniejszej. Należy ponadto niniejszą Instrukcję przechowywać w miejscu, w którym będzie zawsze łatwo dostępna.
3. Użytkowanie maszyny można rozpocząć dopiero po stwierdzeniu, że odpowiada ona wszelkim przepisom i normom bezpieczeństwa, obowiązującym w danym kraju.
4. Wszelkie urządzenia zabezpieczające muszą znajdować się w miejscach dla nich przeznaczonych, gdy maszyna jest gotowa do pracy. Praca na maszynie bez tych zabezpieczeń jest niedopuszczalna.
5. Maszyna ta powinna być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolony personel.
6. W celu lepszego zabezpieczenia zaleca się stosowanie okularów ochronnych podczas pracy.
7. Przed wykonaniem niżej podanych czynności należy wyłączyć dopływ prądu do maszyny przez przestawienie włącznika w położenie OFF lub wyłączenie wtyczki z gniazdka.
 - 7-1 Przy nawlekaniu niemi igły (igiel), chwytacza itp oraz przy wymianie bębna.
 - 7-2 Przy wymianie części igielnicy, stopki dociskowej, płytki ściegowej, transportera, opornika igły, przewodnika materiału itp.
 - 7-3 Podczas wykonywania wszelkich napraw.
 - 7-4 Przed opuszczeniem stanowiska pracy lub podczas nieobecności szyjącego.
 - 7-5 Przy używaniu silnika sprzęgłowego bez używania hamulca należy odczekać do momentu całkowitego zatrzymania silnika.
8. Jeżeli olej lub smar z maszyny, z jakichkolwiek przyczyn znajdzie się na powierzchni skóry lub dostanie się do oczu należy niezwłocznie przemyć te miejsca wodą i skontaktować się z lekarzem. Kontakt z lekarzem konieczny jest także w przypadku, gdy olej bądź smar dostaną się do przewodu pokarmowego.

9. Nieumiejętne manipulowanie przez osoby niepowołane przy częściach i mechanizmach maszyny, bez względu na to, czy jest ona włączona do sieci, czy nie jest zabronione.
10. Wszelkie prace związane z naprawą czy regulacją maszyny muszą być przeprowadzane wyłącznie przez specjalnie przeszkolony personel. Można wykorzystywać jedynie części zamienne zalecane przez firmę JUKI.
11. Wszelkie prace związane z utrzymaniem ruchu maszyny oraz przeglądami technicznymi mogą być przeprowadzane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.
12. Prace związane z utrzymaniem ruchu lub naprawami urządzeń elektrycznych maszyny powinny być przeprowadzane przez wykwalifikowanych elektryków lub pod nadzorem osób o odpowiednich kwalifikacjach.
13. Przed przystąpieniem do wykonywania napraw bądź czynności związanych z konserwacją maszyn wyposażonych w urządzenia pneumatyczne takie jak cylinder powietrzny, sprężarka powietrza powinny być odłączone od maszyny. Należy również odłączyć dopływ sprężonego powietrza. Pozostałe po odłączeniu sprężarki resztkowe ciśnienie powietrza powinno być usunięte. Wszystkie czynności powinny być wykonywane przez specjalnie przeszkolonych mechaników lub osoby o odpowiednich kwalifikacjach.
14. W trakcie użytkowania należy przeprowadzać okresowe czyszczenie maszyny.

15. Dla zapewnienia prawidłowych warunków pracy maszyny zawsze wymagane jest jej uziemienie. Maszyna nie może być narażona na hałas, szczególnie nie powinna pracować w pobliżu źródeł dźwięku o wysokiej częstotliwości.
16. Przewód elektryczny powinien być zakończony odpowiednią wtyczką, zamontowaną przez elektryka. Powinna ona być podłączona do gniazda z uziemieniem.

17. Maszyna może być wykorzystywana wyłącznie do celów, do których jest przeznaczona. Wykorzystywanie jej do innych celów jest zabronione.
18. Wszelkie ustawienia bądź modyfikacje maszyny mogą być wykonywane wyłącznie zgodnie z zasadami/normami określonymi przez firmę JUKI z zachowaniem wszelkich zalecanych środków ostrożności. Firma Juki nie odpowiada za uszkodzenia powstałe w wyniku innych zmian dokonywanych w maszynie.

SPIS TREŚCI

	Str.
DANE TECHNICZNE	1
1. INSTALACJA	2
2. INSTALACJA ZBIORNICZKA NA ZUŻYTY OLEJ	3
3. MONTAŻ OSŁONY PASKA	3
4. SMAROWANIE	4
5. ZAKŁADANIE IGŁY	5
6. NAWLEKANIE BĘBENKA	5
7. ZAKŁADANIE I WYJMOWANIE BĘBENKA	5
8. MOCOWANIE PROWADNIKA NAWIJACZA NICI	6
9. NAWIJANIE SZPULKI	6
10. NAWLEKANIE MASZYNY	7
11. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU	7
12. NAPRĘŻENIE NICI	8
13. SPRĘŻYNKA KOMPENSACYJNA NAPRĘŻACZA NITKI	8
14. DŹWIGNIA RĘCZNA PODNOSZENIA STOPKI	9
15. REGULACJA DOCISKU STOPKI	9
16. WZAJEMNE POŁOŻENIE IGŁY i CHWYTACZA	9
17. USTAWIENIE POZYCJI PALCA ZWALNIACZA	10
18. REGULACJA STOPKI KROCZĄCEJ I DOCISKOWEJ	10
19. TABELA SZYBKOŚCI SZYCIA	11
20. KOŁO PASOWE SILNIKA I PASEK KLINOWY	11
21. ZWALNIANIE SPRZĘGŁA BEZPIECZEŃSTWA (DNU-1541S)	11
22. WYPOSAŻENIE DODATKOWE	12

DANE TECHNICZNE

Model	DNU-1541	DNU-1541S
Prędkość szycia	Maks. 2500 śc/min. Patrz rozdz. 19	
Maks. długość ścięgu	Szycie do przodu: 9 mm Szycie do tyłu: 9 mm	
Igły	SCHMETZ 135 × 17 (Nm 125 to Nm 180) (Standard : Nm 160)	
Nici	#30 to #5 (US : #46 to #138, Europe : 20/3 to 60/3)	
Chwytnacz	Na osi poziomej, o podwójnej pojemności	
Wznios stopki	Dźwignią ręczną: 9 mm	Dźwignią kolanową: 16 mm
Sprzęgło bezpieczeństwa	—	Standard
Olej	JUKI New Defrix Oil No. 2	
Hałas	V Poziom hałasu przy prędkości szycia n = 1,550 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1.	Workplace-related noise at sewing speed n = 2,040 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1.

TECHNISCHE DATEN

Modell	DNU-1541	DNU-1541S
Nähgeschwindigkeit	Max 2.500 St/min Siehe "19. NÄHGESCHWINDIGKEITSTABELLE" auf Seite 29.	
Stichlänge (max.)	Normaltransport : 9 mm Rückwärtstransport : 9 mm	
Nadel	SCHMETZ 135 × 17 (Nm 125 bis Nm 180) (Standard : Nm 160)	
Faden	#30 bis #5 (USA : #46 bis #138, Europa : 20/3 bis 60/3)	
Greifer	Horizontalachsengreifer mit 2,0-facher Kapazität	
Nähfußhub	Handlifter : 9 mm Knielifter : 16 mm	
Sicherheitsvorrichtung für Greifer	—	Standardmäßig eingebaut
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil No. 2	
Lärm	Der arbeitsplatzbezogene Geräuschpegel bei einer Nähgeschwindigkeit von n = 1.550 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1.	Der arbeitsplatzbezogene Geräuschpegel bei einer Nähgeschwindigkeit von n = 2.040 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1.

CARACTERISTIQUES

Modèle	DNU-1541	DNU-1541S
Vitesse de couture	2.500 pts/mn maxi. Voir "19. TABLEAU DES VITESSES DE COUTURE" à la page 29.	
Longueur des points (maxi)	Entraînement normal : 9 mm Entraînement arrière : 9 mm	
Aiguille	SCHMETZ 135 × 17 (n° 125 à n° 180) (Standard : n° 160)	
Fil	N° 30 à n° 5 (Etats-Unis : n° 46 à n° 138, Europe : 20/3 à 60/3)	
Crochet	Crochet vertical à double capacité	
Hauteur de relevage du pied presseur	Releveur manuel : 9 mm Genouillère : 16 mm	
Dispositif de sécurité pour crochet	—	Fourni en standard
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil N° 2	
Bruit	Niveau Sonore au niveau du poste de travail avec une vitesse de couture de n = 1.550 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Mesure du bruit effectuée conformément à la norme DIN 45635-48-A-1.	Niveau Sonore au niveau du poste de travail avec une vitesse de couture de n = 2.040 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Mesure du bruit effectuée conformément à la norme DIN 45635-48-A-1.

ESPECIFICACIONES

Modelo	DNU-1541	DNU-1541S
Longitud de puntada	Velocidad máx. 2.500 ppm. Ver "19. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" en la página 29.	
Longitud de puntada (máx.)	Transporte normal : 9 mm Transporte inverso : 9 mm	
Aguja	SCHMETZ 135 × 17 (Nm 125 a Nm 180) (Estándar: Nm 160)	
Hilo	#30 a #5 (US: #46 a #138, EUROPA: 20/3 a 60/3)	
Gancho	Eje horizontal 2,0-gancho de capacidad doble	
Elevación del prensatelas	Palanca elevadora manual : elevadora de rodilla 9 mm : 16 mm	
Dispositivo de seguridad para gancho	—	Se provee como estándar
Aceite lubricante	Aceite lubricante : JUKI New Defrix No. 2	
Ruido	Nivel de ruido relacionado con el puesto de trabajo a velocidad de costura n = 1.550 min ⁻¹ : Medición de ruido L _{PA} ≤ 84 dB (A) en conformidad con DIN 45635-48-A-1.	Nivel de ruido relacionado con el puesto de trabajo a velocidad de costura n = 2.040 min ⁻¹ : Medición de ruido L _{PA} ≤ 84 dB (A) en conformidad con DIN 45635-48-A-1.

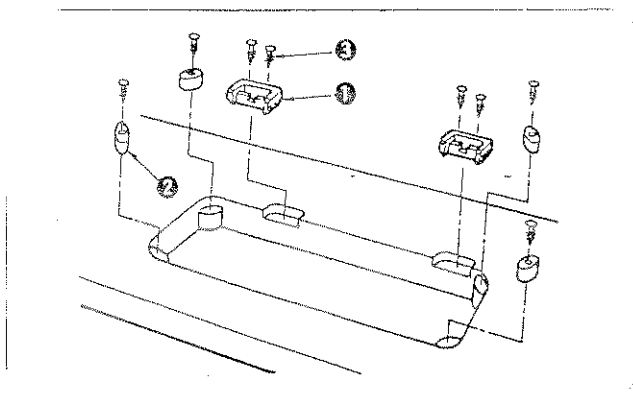
CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	DNU-1541	DNU-1541S
Velocità di cucitura	Max. 2.500 pnt/min Vedere il par."19. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" sulla pagina 29.	
Lunghezza del punto (max.)	Trasporto normale : 9 mm Trasporto inverso : 9 mm	
Ago	SCHMETZ 135 × 17 (da Nm 125 a Nm 180) (Standard : Nm 160)	
Filo	Da #30 a #5 (US : da #46 a #138, Europa : da 20/3 a 60/3)	
Crochet	Crochet orizzontale a capacità doppia	
Alzata piedino premistoffa	Leva alzapedino manuale : 9 mm Alzapiedino a ginocchio : 16 mm	
Dispositivo di sicurezza per crochet	—	Dotazione standard
Olio lubrificante	Olio JUKI New Defrix No.2	
Rumorosità	Rumore dell'ambiente lavorativo a velocità di cucitura n = 1.550 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Misura della rumorosità in conformità alla norma DIN 45635-48-A-1.	Rumore dell'ambiente lavorativo a velocità di cucitura n = 2.040 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 84 dB (A) Misura della rumorosità in conformità alla norma DIN 45635-48-A-1.

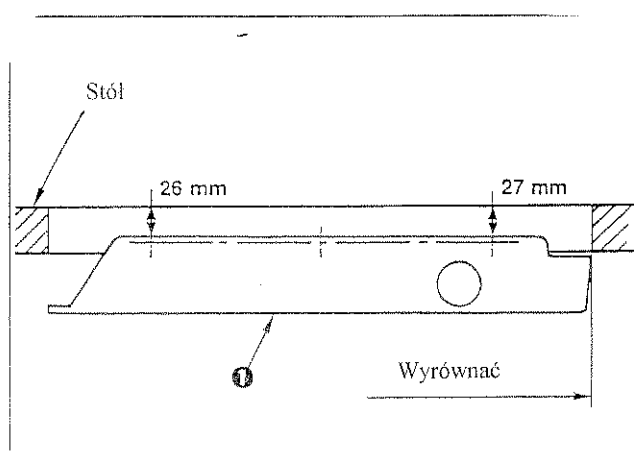
規格

機種	DNU-1541	DNU-1541S
縫製速度	最高 2.500 rpm 請參照 29 頁「19. 縫製速度一覽表」	
最大縫製長度	正送布 : 9 mm 倒送布 : 9 mm	
機針	精密牌 135 × 17 (Nm125 ~ Nm180) (標準 Nm160)	
線	#30 ~ #5 (US : #46 ~ #138 歐洲 : 20/3 ~ 60/3)	
旋梭	垂直 2 倍旋梭	
壓腳的高度	壓腳提昇桿 : 9 mm 膝動提昇 : 16 mm	
安全裝置	—	標準裝備
認購了潤滑油	New Defrix Oil No.2	

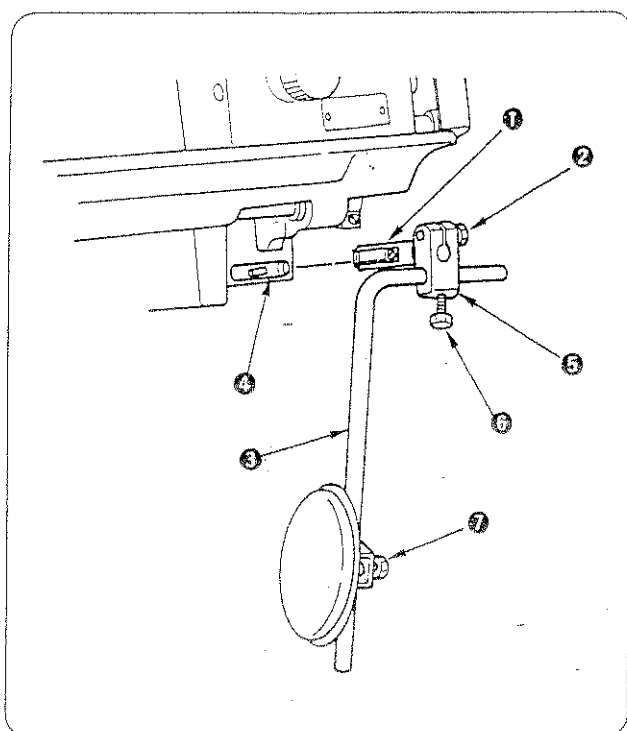
1. INSTALACJA



- 1) Mocowanie zawiasów i gum
Przymocuj zawiasy (1) i gumy (2) do stołu używając śrub mocujących (3)

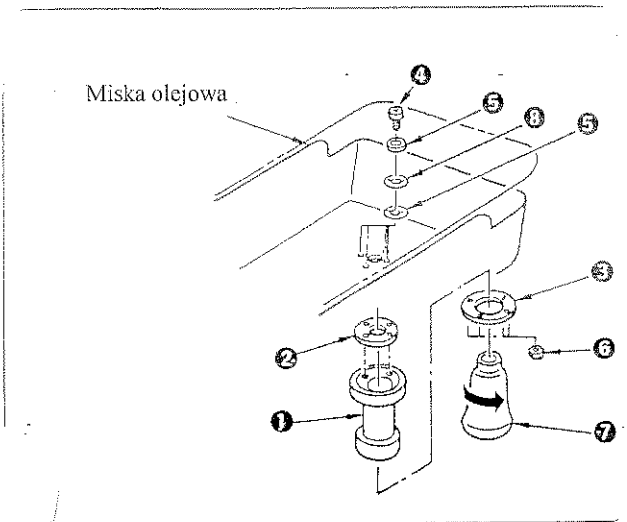


- 2) Mocowanie miski olejowej
Przymocuj miskę olejową (1) używając 6-ciu śrub



- 3) Wyreguluj pozycję dźwigni kolanowej przy użyciu śrub i elementów pokazanych na rysunku obok.

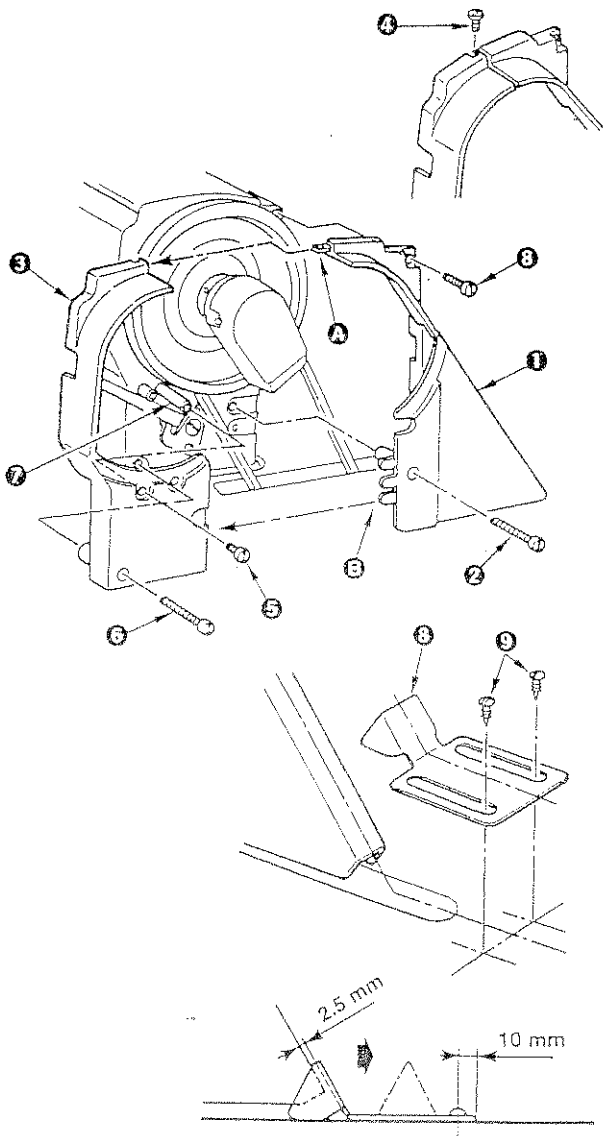
2. INSTALACJA ZBIORNICZKA NA ZUŻYTY OLEJ



Przymocuj zbiorniczek na zużyty olej zgodnie z rysunkiem obok.

3. MONTAŻ OSŁONY PASKA

Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, czy zasilanie maszyny jest wyłączone.

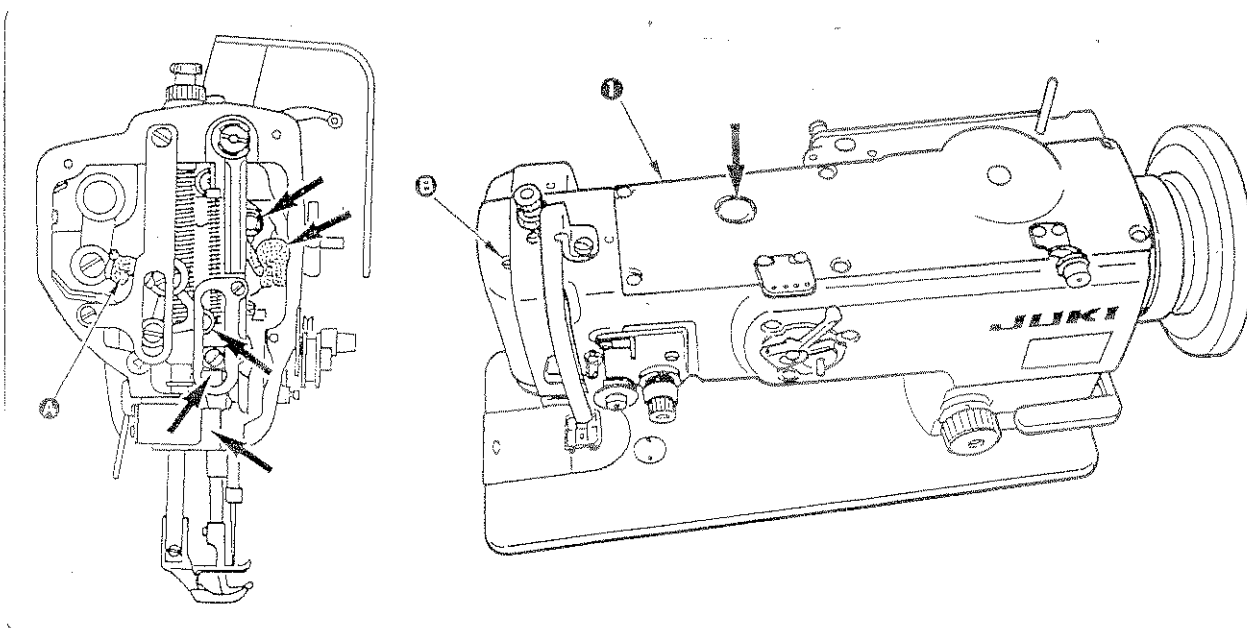


Mocowanie osłony paska wykonaj zgodnie z rysunkiem obok.

- 1) Wkręć trzpień (7) w otwór w główce maszyny
- 2) Przykręć prawą część osłony paska do główki używając śrub (2) i (8).
- 3) Dopasuj lewą część osłony (3) do prawej przy pomocy wyżłobień (A) i (B).
- 4) Przymocuj lewą część osłony używając śrub (4), (5) i (6).
- 5) Przymocuj płytkę pomocniczą (8) zgodnie z wymiarami pokazanymi na rysunku.
- 6) Przy przechylaniu główki maszyny zluźnij wkręty (9) i przesunij płytkę pomocniczą (8) zgodnie z kierunkiem strzałki na rysunku do oporu. Następnie przechyl główkę.

UWAGA . W przypadku maszyn z automatyką po zamontowaniu paska upewnij się, czy żadne przewody elektryczne nie stykają się z paskiem lub kołem pasowym.

4. SMAROWANIE



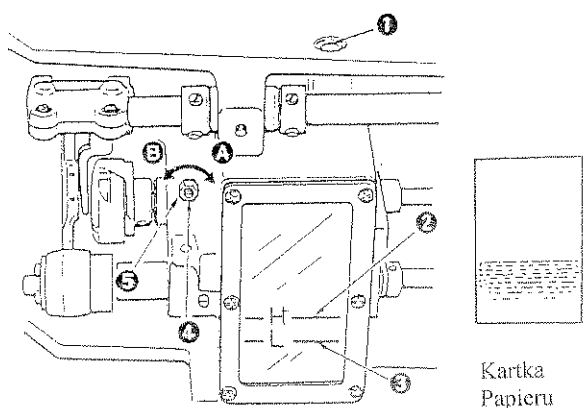
Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, czy zasilanie maszyny jest wyłączone.

- 1) Każdorazowo przed przystąpieniem do pracy, raz dziennie, należy nasmarować maszynę w punktach (A) i (B) pokazanych na rysunku. Olej do punktu (A) można wprowadzić po zdjęciu gumowego korka, bez konieczności zdejmowania pokrywy czołowej.
- 2) Przy pierwszym uruchomieniu maszyny lub po dłuższym przestoju należy nasmarować maszynę w punktach pokazanych na rysunku strzałkami oraz knoty i filce widoczne po zdjęciu pokrywy (1).

UWAGA : Nadmiar oleju może powodować jego wycieki.

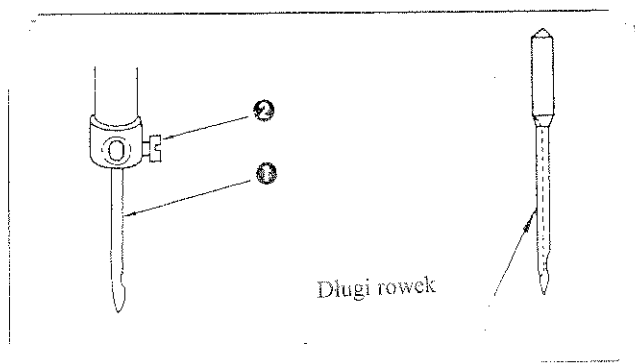
- 3) Wlej Olej JUKI NEW DEFRIX OIL NO. 2 do miski olejowej (przy przechylonej główce) przez otwór (1) do momentu aż poziom oleju osiągnie czerwoną linię (2) pokazaną na rysunku. Sprawdzaj poziom oleju raz dziennie. Jeśli poziom oleju obniży się poniżej linii (3), uzupełnij olej do górnego poziomu. Linia (2).
- 4) Złuzuj nakrętkę (5) i użyj śruby regulującej (4) aby wyregulować poziom oleju w chwytaczu. Przekręć śrubę w prawo (A) aby zwiększyć smarowanie lub w lewo (B) aby zmniejszyć.

W celu sprawdzenia właściwego ustawienia smarowania chwytacza umieść białą kartkę papieru w okolicach chwytacza i uruchom maszynę na kilka sekund. Na kartce papieru powinny pojawić się ślady (paski oleju). Patrz rysunek.



5. ZAKŁADANIE IGLY

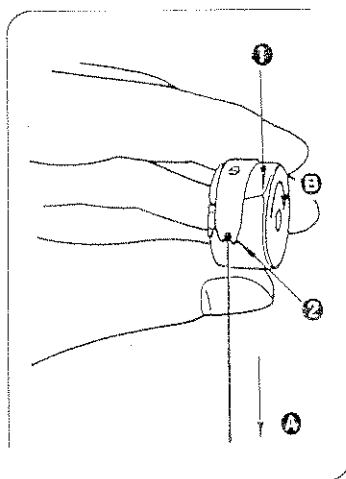
Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, czy zasilanie maszyny jest wyłączone.



- 1) Przekręć kołem pasowym aż igielnica znajdzie się w swym górnym położeniu.
- 2) Złuzuj wkręt (2) i trzymając igłę (1) tak jak to pokazano na rysunku załóż ją
- 3) Włóż igłę (1) w igielnicę aż do oporu
- 4) Dokręć wkręt (2)

UWAGA Przy wymianie igły sprawdź odległość pomiędzy igłą a ostrzem chwytacza. Patrz rozdział 16 – Ustawienie chwytacza.

6. NAWLEKANIE BĘBENKA

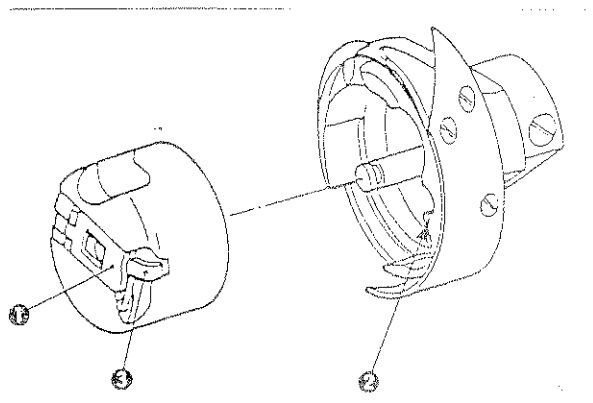


- 1) Włóż szpulkę do bębena, przełóż nitkę przez szczelinę (1) i pod sprężynką (2).
- 2) Nawleczenie jest prawidłowe jeśli pociągając nitkę w kierunku (A) szpuleczka obraca się w kierunku (B) Patrz rysunek obok.

7. ZAKŁADANIE I WYJMOWANIE BĘBENKA

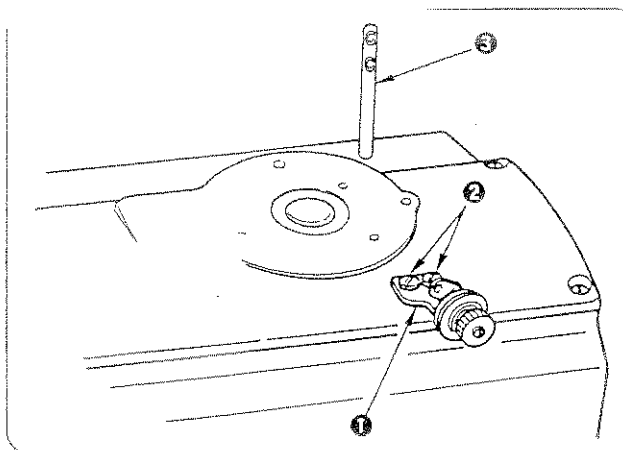
Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, czy zasilanie maszyny jest wyłączone.

Wymowanie i zakładanie bębna przeprowadzaj zgodnie z rysunkiem



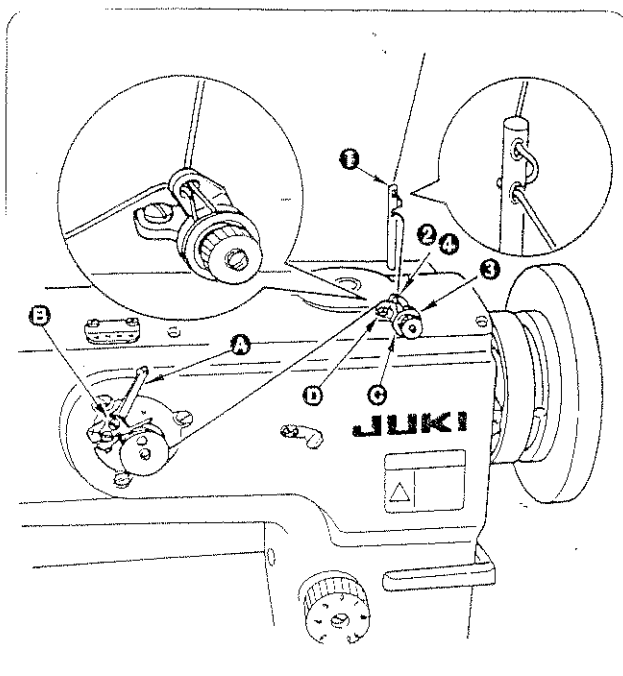
Uważaj aby część (3) bębna weszła w wyłobienie (2) chwytacza i wciśnij do oporu, aż usłyszysz kliknięcie.

8. MOCOWANIE PROWADNIKA NAWIJACZA NICI



1. Przymocuj prowadnik nici (1) do górnej pokrywy maszyny używając śrub (2)
2. Ustaw położenie prowadnika zgodnie z opisem w rozdziale 9.
3. Włóż pręt (3) w główkę maszyny tak jak pokazano na rysunku.

9. NAWIJANIE SZPULKI

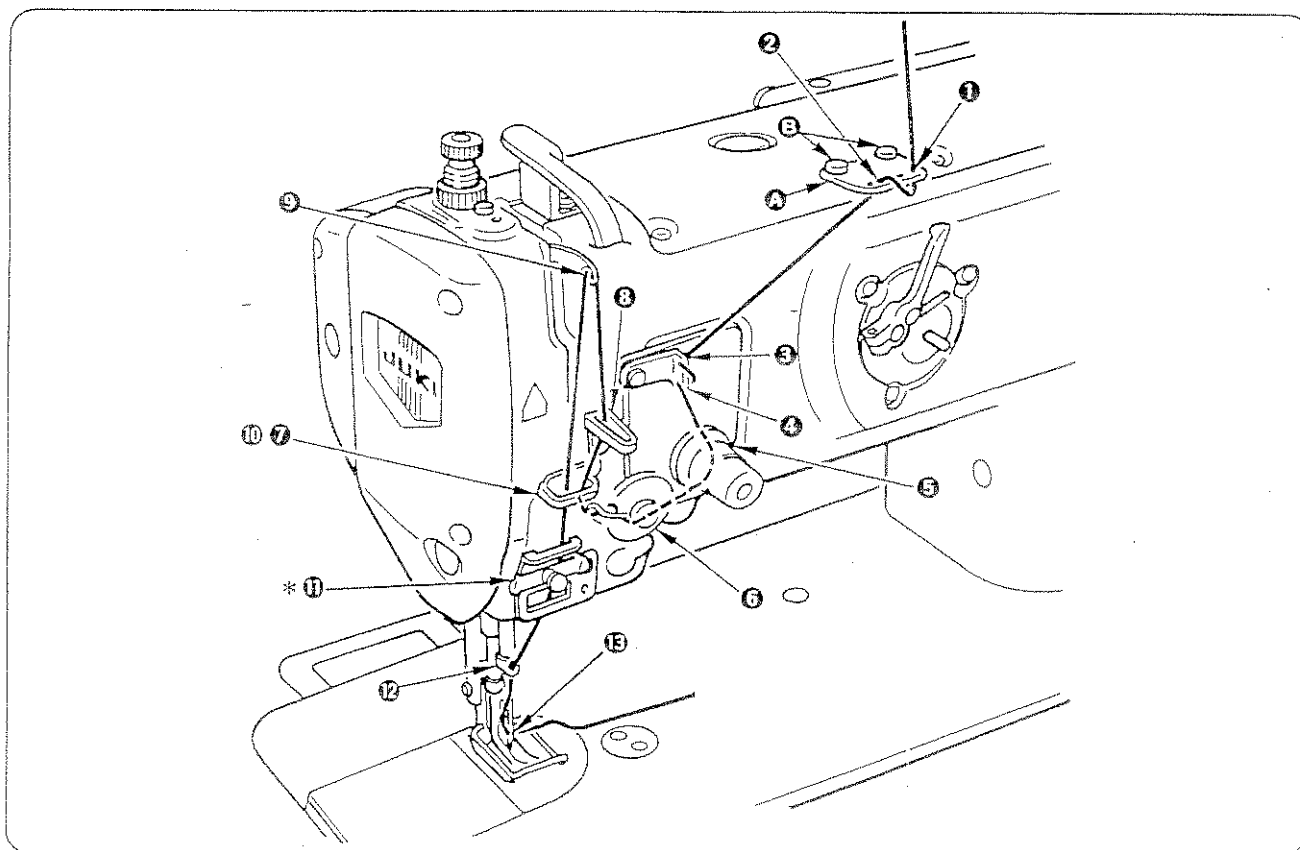


- 1) Przeprowadź nitkę od punktu 1 do 4 zgodnie z rysunkiem obok.
- 2) Podnieś dźwignię nawijacza (A)
- 3) Złuzuj śrubę (B) i nawiń szpulkę w 80%
- 4) Jeśli nawinięcie nici nie jest prawidłowe, skoryguj je przesuwając prowadnik nici (C) do przodu lub tyłu.
- 5) Dokręć wkręty (D).

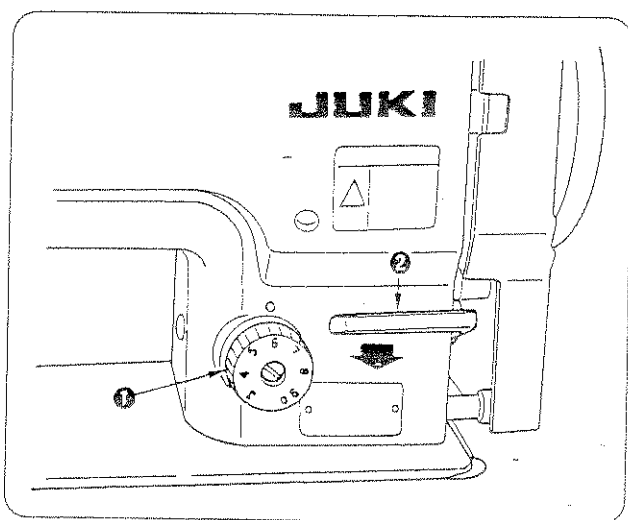
10. NAWLEKANIE MASZYNY

Aby uniknąć ewentualnego zranienia, przed przystąpieniem do pracy upewnij się, czy zasilanie maszyny jest wyłączone.

1. Przymocuj prowadnik nici (A) do główki maszyny, używając wkrętów (B)
 2. Nawlecz maszynę zachowując przebieg nici pokazany na rysunku od punktu 1 do 13
- * W punkcie 11 przeprowadź nitkę po prawej stronie prowadnika.



11. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

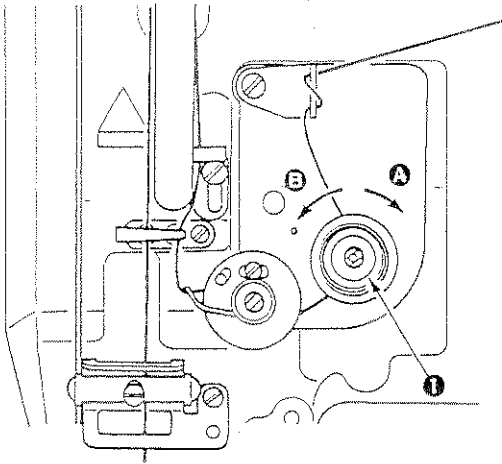


Przekręć pokrętkę (1) w prawo lub lewo w celu ustawienia żądanej długości ściegu.

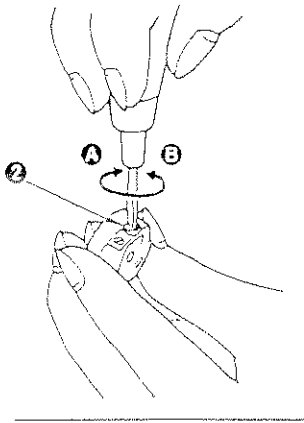
Szycie do tyłu

- 1) W celu szycia do tyłu wciśnij dźwignię (2)
- 2) Szycie do tyłu trwa tak długo, jak długo wciśnięta jest dźwignia szycia wstecznego
- 3) Zwolnij dźwignię i maszyna zacznie szyc do przodu.

12. NAPRĘŻENIE NICI

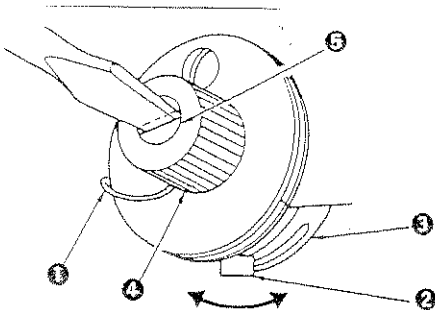


- 1) Regulacja naprężenia nici górnej (igłowej)
W celu zwiększenia naprężenia nici obracaj pokrętle (1) w prawo (A) a w celu zmniejszenia naprężenia w lewo (B).



- 2) Regulacja naprężenie nitki bębnekowej
Obróć wkręt (2) w bębunku w prawo (A) aby zwiększyć naprężenie nitki lub w lewo (B) aby naprężenie nitki zmniejszyć.

13. SPRĘŻYNKA KOMPENSACYJNA NAPRĘŻACZA NITKI



Decrease	Increase
Verringern	Erhöhen
Diminution	Augmentation
Disminuye	Aumenta
Diminuzione	Aumento
Zwiększyć	Zmniejszyć

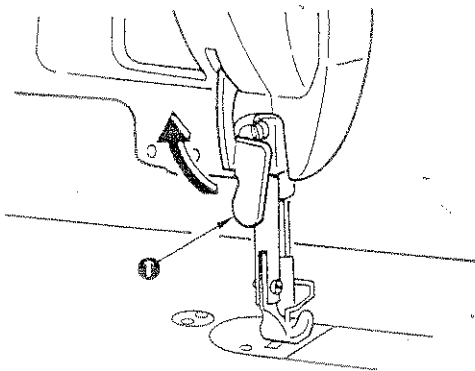
(1) Zmiana skoku sprężynki kompensacyjnej

- 1) Złuzuj wkręt (2) ogranicznika i przesun ogranicznik w prawo lub w lewo w celu zmiany skoku sprężynki kompensacyjnej.
- 2) Przesun ogranicznik w prawo aby zwiększyć skok lub w lewo aby go zmniejszyć.

(2) Zmiana naprężenia sprężynki

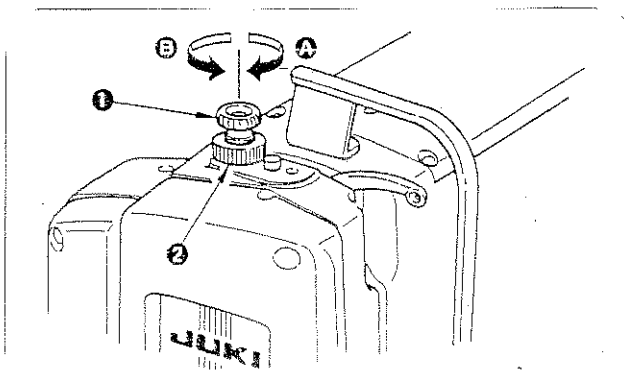
- 1) Złuzuj pokrętło (4) i obróć trzpień naprężacza w prawo aby zwiększyć naprężenie lub w lewo aby je zmniejszyć.

14. DŹWIGNIA RĘCZNA PODNOSZENIA STOPKI



- 1) Aby podnieść stopkę unieś dźwignię ręczną (1) w kierunku pokazanym strzałką. Stopka uniesie się na wysokość 9 mm i pozostanie w tej pozycji.
- 2) Aby opuścić stopkę zwolnij dźwignię (1).

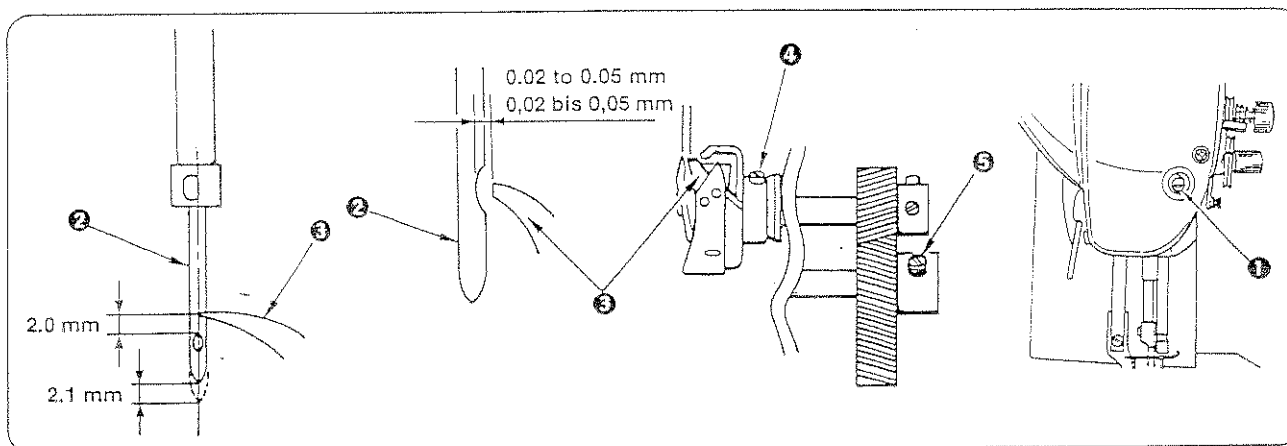
15. REGULACJA DOCISKU STOPKI



- 1) Obróć pokrętko regulujące docisk stopki (1) w prawo w celu zwiększenia docisku stopki lub w lewo w celu zmniejszenia.

Do prawidłowego szycia używaj jak najmniejszego docisku stopki, przy którym materiał jest trzymany prawidłowo.

16. WZAJEMNE POŁOŻENIE IGLY I CHWYTACZA

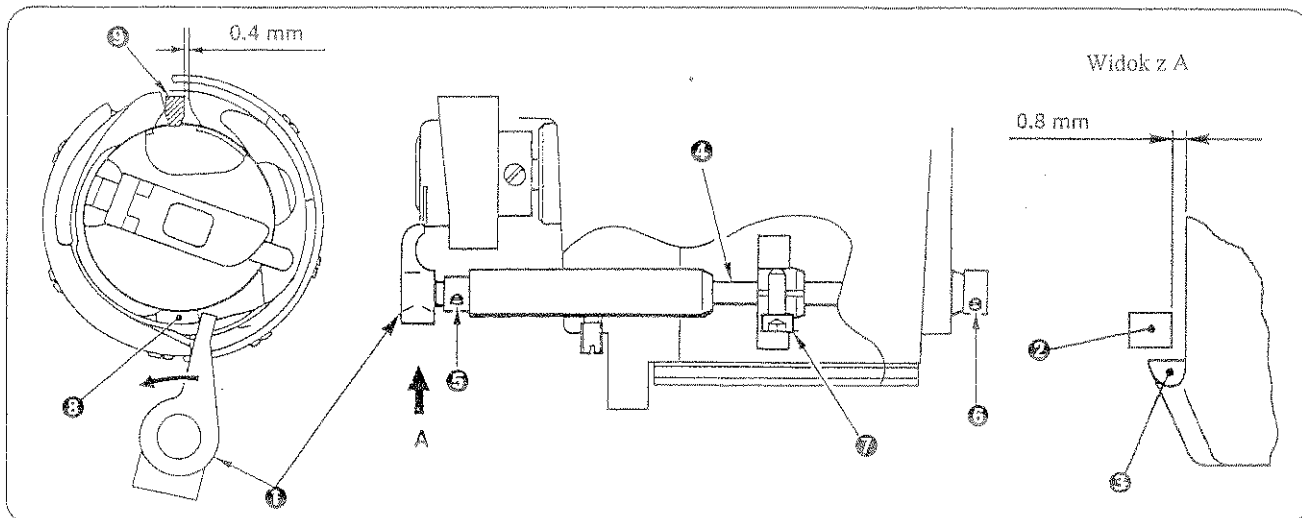


Ostrzeżenie:

Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, że zasilanie zostało wyłączone.

1. Ustaw pokrętko regulacji długości ściegu na „0”.
2. Przekręć kołem ręcznym maszyny i następnie poluzuj śrubę 1 regulującą wysokość igielnicy, aby ustawić prześwit pomiędzy otworem w igle 2 i ostrzem chwytacza 3 na odległość 2,00 mm, w chwili, kiedy igielnica jest wzniesiona na 2,1 mm powyżej najniższego położenia. Następnie dokręć śrubę.
3. Pokręć kołem ręcznym w ten sposób, aby igielnica podniosła się o 2,1 mm powyżej najniższego położenia. W przypadku maszyny DNU-1541 poluzuj dwie śruby 4 w chwytaczu, tak aby ostrze 3 chwytacza znalazło się niemal w osi igły 2. Następnie dokręć dwie śruby 4 w chwytaczu. W przypadku maszyny DNU-1541S, poluzuj dwie śruby 5 na wale prowadzącym chwytacza i pokręć kołem ręcznym w celu ustawienia. Następnie dokręć śruby 5.
4. Poluzuj dwie śruby 4 w chwytaczu i poruszaj chwytaczem w lewo i w prawo do chwili osiągnięcia prześwitu 0,02 do 0,05 pomiędzy ostrzem chwytacza i igłą w pozycji, kiedy ostrze chwytacza 3 jest niemal w osi igły 2. Dla maszyny DNU 1414S zrównaj śrubę nr 1 ze znakiem V i dwie śruby 4 ze znakami w kształcie V i dokręć je.

17. USTAWIANIE POZYCJI PALCA ZWALNIACZA



Ostrzeżenie:

Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, że zasilanie maszyny zostało wyłączone.

1. Poluzuj dwie śruby w 5 i 6 na wałku, poruszaj wałkiem zwalniacza 4 w prawo lub w lewo w celu ustawienia prześwitu w wielkości 0,8 mm, pomiędzy końcem palca zwalniacza i koszykiem chwytacza. Najpierw dokręć śrubę 5 następnie dwie śruby 6, wówczas nie pojawią się luzy na wałku.
2. Przekręć kołem ręcznym, poluzuj śrubę 7 w ramieniu palca zwalniacza i ustaw prześwit wartości 0,4 mm pomiędzy trzymakiem kosza 9 i koszem 3, kiedy palec zwalniacza 1 jest w pozycji końcowej przy ustawieniu w kierunku oznaczenia 8 gdzie kosz chwytacza styka się z palcem zwalniacza 1. Następnie dokręć śrubę.

18. REGULACJA STOPKI KROCZĄCEJ I DOCISKOWEJ

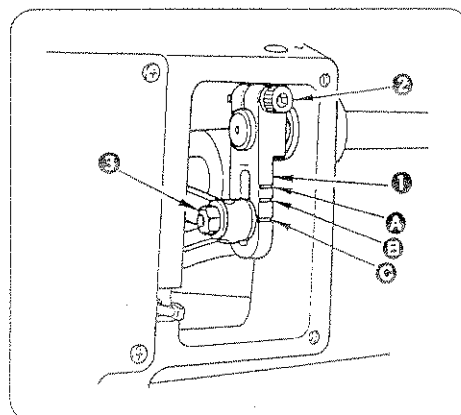
Ostrzeżenie:

Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, że zasilanie maszyny zostało wyłączone.

Zwykle przemienny, pionowy skok stopki kroczącej i dociskowej jest równy. Aby podnieść wznios przemienny stopek należy przesunąć ramie 1 do góry ustawiając na wycięciach A, B, C. Aby obniżyć należy przesunąć w dół. Następnie należy dokręcić nakrętkę 3. Aby zmienić przemienny wznios stopek poluzuj śrubę 2 w ramieniu podawania, pokręć kołem ręcznym w tę stronę i dokręć śrubę 2 w chwili, kiedy dolne powierzchnie stopki kroczącej i dociskowej znajdują się na tym samym poziomie na płycie. Teraz wznios stopki dociskowej jest większy niż stopki kroczącej. Przekręcenie kołem ręcznym w odwrotną stronę powoduje, że wznios stopki kroczącej będzie wyższy niż dociskowej. Dostęp do ramienia 1 można uzyskać po odkręceniu płyty ochronnej.

Standardowe ustawienia przemiennego wzniosu stopek

- Na poziomie wyżłobienia A – około 5 mm
- Na poziomie wyżłobienia B – około 4 mm
- Na poziomie wyżłobienia C – około 3 mm



19. TABELA SZYBKOŚCI SZYCIA

Poniższe zestawienie pokazuje zależność maksymalnej prędkości szycia od warunków szycia. Przy ustawieniu maksymalnej prędkości szycia nie należy przekraczać warunków podanych poniżej

Wysokość przemiennego wzniosu długość ściegu: długość ściegu:
stopki kroczącej i dociskowej 6 mm i mniej ponad 6 mm i 9mm lub mniej

Poniżej 3mm	2500 śc./min	2000 śc./min
3 mm do mniej niż 4 mm	2000 śc./min	2000 śc./min
4 mm do mniej niż 6,5 mm	1600 śc./min	1600 śc./min

20. KOŁO PASOWE SILNIKA I PASEK KLINOWY

Model maszyny	Obroty	Średnica koła ręcznego	Bieguny	Częstotliwość	Obroty silnika	Średnica koła pasowego	Pasek klinowy
DNU	2500	93,3 mm	2	50Hz	2840	80	M44
1541	2500	93,3 mm	2	60Hz	3400	65	M43
DNU	2500	93,3 mm	4	50Hz	1430	160	M47
1541S	2500	93,3 mm	4	60Hz	1715	135	M46
	2000	93,3 mm	2	50Hz	2840	65	M43
	2000	93,3 mm	2	60Hz	3400	55	M42
	2000	93,3 mm	4	50Hz	1430	130	M46
	2000	93,3 mm	4	60Hz	1715	110	M45

Stosowane silniki: dwu-biegunowe lub 4 biegunowe motory sprzęgłowe, 3 fazowe 400W

21. ZWALNIANIE SPRZĘGŁA BEZPIECZEŃSTWA (DNU-1541S)

Ostrzeżenie:

Aby uniknąć ewentualnego zranienia przed przystąpieniem do pracy upewnij się, że zasilanie maszyny zostało wyłączone.

Sprzęgło bezpieczeństwa włącza się samoczynnie w przypadku przeciążenia chwytacza lub innych podzespołów maszyny w trakcie szycia. Po jego włączeniu chwytacz przestaje się obracać, nawet pokręcenie kołem ręcznym nie jest możliwe.

Po włączeniu się sprzęgła bezpieczeństwa wyjmij tkaninę spod stopki i włącz ponownie sprzęgło bezpieczeństwa zgodnie z poniższymi wskazaniami:

1. Wciśnij guzik 1 znajdujący się na powierzchni łoża maszyny i mocno rusz kołem ręcznym maszyny w kierunku odwrotnym do jego normalnych obrotów.
2. Wyraźnie słyszalny trzask świadczy o tym, że sprzęgło zostało zwolnione.

